

## Prägeköpfe für die Prägeeinheiten 312 und 313

### Technisches Produktdatenblatt

#### Funktionsweise

Beim Ritzprägen wird eine Diamant- oder Hartmetallspitze in die Werkstückoberfläche gedrückt und dabei wie eine Anreißnadel durch das Material gezogen.

Beim Punktschrift-/ DataMatrix-Prägen bzw. Vibropeening wird eine Hartmetallspitze in die Oberfläche eingeschlagen. Dabei ist jede Punktsetzung separat angesteuert. Hervorzuheben sind der große Toleranzbereich beim Abstand zum Werkstück und die Möglichkeit tief zu prägen.

Beim Nadelprägen wird eine Hartmetallspitze in die Oberfläche eingeschlagen. Die Punktsetzung erfolgt frequenzartig. Hierbei entstehen sehr eng anliegende, einzelne Punkte.

#### Einsatzbereich

- **Ritzprägen**

Sehr gut einsetzbar auf nahezu allen plastisch verformbaren Werkstoffen. Sehr leises Prägeverfahren mit optisch schönem Schriftbild. Auch für leicht gewölbte Oberflächen geeignet. Geringe Krafteinwirkung auf das Werkstück.

- **Punktschrift**

Sehr gut einsetzbar auf nahezu allen plastisch verformbaren Werkstoffen. Einzeln erkennbare Punkte, oft in Verbindung mit DataMatrix-Codierungen. Besonders geeignet für tiefe Prägungen. Geringe Krafteinwirkung auf das Werkstück.

- **DataMatrix**

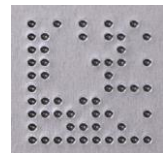
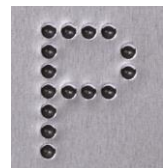
Kameralesbarer 2D-Code (ECC 200) – gleiches Werkzeug wie bei Punktschrift. Prozesssicherer Code, der auch nach dem Härten, Strahlen oder nach dünnen Beschichtungen noch lesbar sein kann. Einsetzbar auf nahezu allen plastisch verformbaren Werkstoffen.

- **Vibropeening**

Das Prägeverfahren ist vom Ergebnis ähnlich wie das Nadelprägen. Es wird auch mit dem Punktschrift- und DataMatrix-Prägekopf erzeugt. Die Prägegeschwindigkeit ist etwas langsamer als beim Nadelprägen. Dafür ist der Toleranzbereich zum Werkstück deutlich größer.


- **Nadelprägen**

Sehr gut einsetzbar auf nahezu allen plastisch verformbaren Werkstoffen. Geringe Krafteinwirkung auf das Werkstück. Auch für leicht gewölbte Oberflächen einsetzbar. Besonders geeignet für Typenschilder mit Folienüberzug oder filigrane Prägungen.




## Optionen

### Ritzprägeköpfe


- |   |  |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>• R12 K</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kurzer, schlanker Prägekopf für „weichere“ Materialien</li> <li>• Feine, schlanke, wenig tiefe Linien</li> <li>• Leichte Unebenheiten können mit gleichbleibender Tiefe geprägt werden.</li> <li>• Normabstand von Prägenadel zur Werkstückoberfläche 1 mm</li> <li>• Max. Abstand bis 4 mm möglich, wenn Werkstück aus Alu oder Kunststoff</li> <li>• Nur bedingt geeignet für Handpräger</li> </ul> |
|---|--|


### Nadelprägekopf

- |  |   |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>• NL</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kurzer, schlanker Prägekopf für „weichere“ Materialien bspw. Aluminium, Kunststoffe</li> <li>• Geringe Prägetiefen möglich</li> <li>• Geringe Unebenheiten können ausgeglichen werden.</li> <li>• Normabstand von Prägenadel zur Werkstückoberfläche 3 mm</li> <li>• Max. Höhenausgleich von +/- 0,5 mm</li> </ul> |
|--|---|

### Punkt-/ DataMatrix-Prägeköpfe

- Unterschiedliche Prägespitzen stehen zur Verfügung
- Größere Abstandsunterschiede bewirken unterschiedliche Punktgrößen und Prägetiefe

- |   |  |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>• PD12K</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kurzer, schlanker Prägekopf für „weichere“ Materialien bspw. Aluminium, Kunststoffe</li> <li>• Für kleine Schriften mit geringer Prägetiefe</li> <li>• Leichte Unebenheiten können mit gleichbleibender Tiefe geprägt werden.</li> <li>• Normabstand von Prägenadel zur Werkstückoberfläche 2,5 mm</li> <li>• Max. Prägehub 7 mm</li> </ul> |
|---|--|

- |   |  |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>• PD16K</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kurzer, schlanker Prägekopf für „weichere“ Materialien bspw. Aluminium, Kunststoffe</li> <li>• Auch für gewölbte Flächen geeignet</li> <li>• Normabstand von Prägenadel zur Werkstückoberfläche 2,5 mm</li> <li>• Max. Prägehub 7 mm</li> </ul> |
|---|--|

- PD16LS



- Langer, schlanker Prägekopf für nahezu alle Materialien bspw. (Edel)stahl, Alu-Guss, Grauguss - (un)bearbeitet
- Auch für gewölbte Flächen geeignet
- Normabstand von Prägenadel zur Werkstückoberfläche 5 mm
- Max. Prägehub 12 mm

- PD20L



- Langer, kräftiger Prägekopf für nahezu alle Materialien bspw. (Edel)stahl, Alu-Guss, Grauguss - (un)bearbeitet
- Prägetiefen von > 0,2 mm möglich\*
- Auch für gewölbte Flächen geeignet
- Normabstand von Prägenadel zur Werkstückoberfläche 5 mm
- Max. Prägehub 16 mm

Technische Änderungen vorbehalten.

Genauere Angaben zur Prägetiefe können erst nach einer Musterprägung mit dem Originalbauteil gemacht werden.